



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Nhãn dán xốp EVA tự dính cắt bế theo yêu cầu cho bao bì, lớp học và vật phẩm thương hiệu

Product Image













Details

Nhãn dán xốp EVA tùy chỉnh là nhãn tự dính được cắt bế, có lõi xốp ethylene-vinyl acetate ô kín. Chúng tạo cảm giác nổi, êm cho logo, nhân vật và nhãn mác. Phù hợp làm điểm nhấn bao bì, bộ dụng cụ lớp học và quà tặng sự kiện. Mỗi ứng dụng ngoài trời, tiếp xúc dầu, bề mặt cong hoặc trẻ ngậm đều cần keo, lớp phủ và kế hoạch thử nghiệm riêng, được xác nhận trên mẫu thực tế trước khi sản xuất hàng loạt.

Ai mua nhãn dán xốp EVA tùy chỉnh và chúng được dùng ở đâu? [↑](#)

Hầu hết người mua thuộc bốn nhóm. Đội ngũ thương hiệu, bao bì và quảng bá đặt nhãn logo hoặc nhân vật nổi cho bao bì đồ chơi, văn phòng phẩm, hộp đăng ký định kỳ và quà tặng sự kiện. Họ quan tâm đến độ chính xác màu, duyệt thiết kế, thời gian giao hàng và việc trẻ em có sử dụng sản phẩm

hay không. Người mua trong giáo dục và thủ công cần các hình dạng mềm, màu sáng cho bảng thưởng và bộ dụng cụ lớp học. Nhà sáng tạo nhỏ cần đơn hàng ngắn và bản duyệt nhanh. Nhà cung cấp Mỹ cũng định vị định dạng này tương tự: một bên liệt kê “bao bì đồ chơi và trò chơi, sách trẻ em và bộ thủ công, tờ nhãn văn phòng phẩm và sổ kế hoạch, quà tặng sự kiện và trường học” là các ứng dụng chính trên trang sản phẩm nhãn dán xấp^[1].

Một nhóm người dùng phong cách sống nhỏ hơn gắn huy hiệu xấp dày lên hộp cứng, thùng giữ lạnh và hộp máy ảnh. Một thương hiệu thiết bị bán loại 6 mm, được cắt CNC, mật độ cao nhãn EVA có lớp keo liên kết cao 3M^[2] dùng cho hộp dụng cụ và vỏ máy quay hành động. Sản phẩm đó có cùng tên với nhãn lớp học 1 mm, nhưng không cùng quy cách. Nhóm thứ ba gồm kỹ sư điện tử, ô tô và bao bì thường tìm đến thuật ngữ này khi cần gioăng và đệm cắt bế có keo dán. Các chi tiết đó được đánh giá theo độ nén, mật độ và dữ liệu keo dán thay vì thiết kế, vì vậy trang này chỉ dùng chúng làm điểm so sánh.

Vì sao đơn nhãn dán xấp đạt mẫu nhưng thất bại khi sử dụng thực tế? [↑](#)

Vấn đề. Mẫu nhãn dán xấp thường cho cảm giác đúng khi cầm trên tay: mềm, nổi và bám trên mặt bàn sạch. Rắc rối bắt đầu khi đơn hàng số lượng lớn gặp bề mặt thực tế. Mép bong trên chai, đơn đặt lại có sắc độ hơi khác, hoặc trẻ không thể bóc nhãn khỏi lớp lót.

Phần lớn các nguyên nhân này mang tính cơ học hoặc hóa học, chứ không đơn giản là “keo kém”. Một hướng dẫn về bột tự dính nêu bụi, dầu, mỡ, độ ẩm và cặn chất tẩy rửa là những nguyên nhân quan trọng nhất khiến bột không bám được. Hướng dẫn này cũng cảnh báo rằng các góc sắc, độ dày quá mức và các đường cong gấp khiến bột mềm bật ngược trở lại cho đến khi các mép từ từ tách ra^[3]. Ánh nắng là cái bẫy thứ hai. Một so sánh vật liệu chỉ đánh giá khả năng chống tia UV và ozone của EVA ở mức “trung bình”, vì nắng trực tiếp kéo dài làm EVA ngả vàng và giòn. Cùng so sánh đó đánh giá khả năng chống dầu và dung môi của nó ở mức “kém”^[4]. Gỡ bỏ là cái bẫy thứ ba. Hãy thử bóc keo trên bề mặt thực tế của bạn và đưa việc gỡ keo vào các kiểm tra mẫu đã thống nhất. Ngay cả một thương hiệu EVA hàng hải cao cấp cũng liệt kê độ bám dính và tay nghề thi công là nằm ngoài bảo hành^[6]. Điều đó cho thấy rủi ro nằm ở đâu khi không ai quy định loại keo.

Giải pháp. Hãy xem đơn hàng là một bộ quy cách, không phải lựa chọn phong cách. Bắt đầu bằng việc xác định bề mặt, môi trường và người dùng. Sau đó chọn độ dày, keo, lớp lót và kiểu cắt. Cuối cùng, phê duyệt mẫu thực tế theo các tiêu chí đã thống nhất. Các phần dưới đây trình bày trình tự đó, chỉ ra điểm tham chiếu công khai kết thúc và nơi báo giá, mẫu hoặc báo cáo thử nghiệm của bạn cần thay thế.



Mục lục

- [Ai mua nhãn dán xốp EVA tùy chỉnh và chúng được dùng ở đâu?](#)
- [Vì sao đơn nhãn dán xốp đạt mẫu nhưng thất bại khi sử dụng thực tế?](#)
- [Nhãn dán xốp EVA tùy chỉnh là gì và không phải là gì?](#)
- [Cách quy định và phê duyệt đơn nhãn dán xốp từng bước](#)
- [Loại nhãn nổi nào phù hợp với ngân sách, số lượng và mục đích sử dụng của bạn?](#)
- [Những điểm chính cần biết trước khi yêu cầu báo giá là gì?](#)
- [Sẵn sàng biến thiết kế của bạn thành quy cách nhãn xốp đã được thử nghiệm?](#)

Nhãn dán xốp EVA tùy chỉnh là gì và không phải là gì? [↑](#)

EVA là copolyme ethylene-vinyl acetate. Ở dạng nhãn dán, nó có hai cấu tạo. Loại “phồng” ghép lớp được một nhà cung cấp mô tả là nhãn nổi, có đệm, được tạo ra bằng cách ghép màng bề mặt đã in lên lõi xốp EVA mềm^[7] rồi cắt bế chống lớp theo hình dạng. Loại thủ công đơn giản dùng xốp EVA màu có lớp keo và lớp lót bóc. Một hướng dẫn sản xuất lưu ý rằng chúng có thể được cắt kiss-cut trên tờ hoặc cắt rời hoàn toàn thành từng chiếc^[8], và keo thủ công của chúng chỉ dành cho mục đích trang trí. Cố định lâu dài hoặc sử dụng ngoài trời cần thử nghiệm riêng.

Cấu trúc ô kín rất quan trọng. So sánh vật liệu được dẫn ở trên mô tả nó mịn, đồng đều và không thấm hút, nên nước bắn và mưa không ngấm vào thân xốp. Điều đó không khiến nhãn hoàn chỉnh được xếp hạng dùng ngoài trời. Bản in, màng và keo đều hỏng theo lịch riêng; không nên áp dụng tuổi thọ ngoài trời của decal vinyl cho nhãn xốp. Nhãn xốp cũng không phải gioăng. Đệm chức năng được mua theo mật độ, độ cứng Shore và độ lún nén, còn nhãn trang trí được mua theo ngoại quan, cảm giác và khả năng bóc. Trộn hai loại trong một RFQ thường dẫn đến báo giá không tương xứng.

Kích thước và độ dễ đọc phụ thuộc vào đặc tính của xốp. Hướng dẫn của nhà cung cấp cho biết xốp phù hợp nhất với hình dạng đậm, đơn giản. Chữ serif mảnh, đường viền tóc và khoảng rỗng nhỏ trong ký tự dễ rách hoặc bị khập lại khi lưỡi dao nén xốp. Hãy xác định chiều cao chữ và độ rộng nét theo đường cắt thay vì bản xem trước trên màn hình, đồng thời kiểm tra khả năng đọc ở khoảng cách một

sải tay trên bản mẫu in trước khi duyệt.



Cách quy định và phê duyệt đơn nhãn dán xốp từng bước [↑](#)

Bước 1: Xác định bề mặt, môi trường và người dùng cuối

Ghi rõ vật liệu nền chính xác: carton phủ, nhựa PP, kim loại sơn hoặc vải. Lưu ý nhãn sẽ dùng trong nhà hay ngoài trời, nhiệt độ phải chịu và liệu trẻ em có sử dụng không. Các câu trả lời này quyết định mọi lựa chọn sau đó. Hãy đánh dấu ngay các bề mặt cong như bình nước hoặc mũ bảo hiểm, vì hiện tượng bật trở lại trên đường cong gắt là một dạng bong mép đã được ghi nhận. Cũng lưu ý quy trình vệ sinh, vì cặn chất tẩy rửa và lau theo hướng mép đều làm giảm độ bám dính.

Bước 2: Chọn độ dày, mật độ và độ cứng theo thang đo đã nêu

Decal bọt xốp đồ họa thường được cung cấp với 1, 2 hoặc 3 mm lõi. Bọt dày hơn trông đầy đặn hơn, nhưng làm tăng ứng suất ở mép và khiến việc cắt khó hơn. Nếu độ cứng quan trọng, hãy ghi rõ thang đo được dùng. Một hướng dẫn về mật độ đưa ra các khoảng thông thường của EVA là 30–200 kg/m³ và Shore C 20–70, và nhấn mạnh rằng các giá trị Shore A và Shore C không thể hoán đổi cho nhau^[9]. Để kiểm chứng trong phòng thí nghiệm, [ASTM D3575](#)^[10] bao gồm mật độ, độ biến dạng nén, độ bền kéo, độ bền xé và độ hấp thụ nước đối với bọt olefin ô kín mềm. Xác nhận mật độ và độ cứng trong báo giá của bạn và kiểm tra các giá trị này trên mẫu.

Bước 3: Ghép keo và lớp lót phù hợp với vật liệu nền

Tách riêng mức chịu nhiệt của xốp và của keo. Một bảng dữ liệu EVA 2 liệt kê dải nhiệt độ sử dụng từ –76°F đến 194°F^[11] cho riêng xốp, nhưng keo thường hỏng trước. Với nhựa năng lượng bề mặt thấp hoặc nhiệt kéo dài, đơn vị gia công thường khuyến nghị keo chuyển acrylic như 3M 467MP hoặc VHB^[12] thay cho keo cao su nóng chảy thông thường. Áp lực dán và thời gian lưu sau đó phải tuân theo bảng dữ liệu của chính loại keo đó. Hãy coi keo vĩnh viễn và keo có thể tháo rời là hai SKU riêng, vì “bám chắc” và “dễ tháo” hiếm khi cùng tồn tại trên một sản phẩm. Với sản phẩm trẻ em, lớp lót cũng

là hạng mục nghiệm thu: khó bóc sẽ làm giảm khả năng sử dụng.



Bước 4: Kiểm tra trước tệp thiết kế

Gửi đường viền vector khép kín (AI, EPS, PDF, SVG hoặc DXF) ở tỷ lệ 1:1. Bao gồm tham chiếu Pantone hoặc CMYK, đặt đường cắt trên lớp riêng và thêm bố cục tờ nếu cần tờ kiss-cut. Đơn giản hóa thiết kế trước khi gửi. Cầu nối hẹp, lỗ cắt bên trong, góc rẽ gắt, chi tiết phân mảnh và khoảng cách chật làm tăng tỷ lệ phế phẩm và khiến quá trình gia công kém ổn định^[13]. Bo tròn góc trong, gộp các đảo nhỏ và chừa khoảng cách giữa hình in với đường cắt để sai lệch chồng màu thông thường không làm lộ xố trắng ở mép.



Bước 5: Chọn phương pháp cắt và thống nhất dung sai

Cắt kỹ thuật số hoặc laser phù hợp với đơn giản và đường viền phức tạp. Khuôn dao thép phù hợp với hình lặp lại số lượng lớn. Hãy thống nhất bằng văn bản về dung sai thực tế. Hướng dẫn EVA cắt theo yêu cầu đưa ra khoảng $\pm 1,0$ - $1,5$ mm cho cắt bế, tùy theo độ dày, và $\pm 0,5$ - $1,0$ mm cho CNC. Hướng dẫn cũng nêu xấp xỉ có thể có hiện tượng “thắt eo” nhẹ trên thành cắt, và cho rằng nhà cung cấp hứa hẹn dung sai bằng không tuyệt đối cho xấp xỉ là không hiểu vật liệu^[14]. Mép cắt laser có thể có vết nhiệt nhẹ hoặc mùi, và cùng một tên màu có thể khác nhau giữa các lô xấp xỉ. Hãy đánh dấu kích thước quan trọng và độ vát mép chấp nhận được trên bản vẽ.



Bước 6: Phê duyệt mẫu thực tế theo tiêu chí bằng văn bản

Đo đường viền, độ dày và độ chống màu in của mẫu. Bóc lớp lót bằng tay, dán lên vật liệu nền thực tế và kiểm tra lại mép sau một khoảng thời gian lưu. Khi thử bóc, hãy xem cách nó hỏng chứ không chỉ lực bóc. Hướng dẫn độ bám dính phân biệt hiện tượng tách sạch tại bề mặt, hỏng kết dính nội tại của keo và rách xấp xỉ, chỉ chứng minh liên kết bền hơn chính lớp xấp xỉ^[15]. Yêu cầu báo cáo thử nghiệm nêu rõ phương pháp. Một báo cáo công bố về cuộn EVA có keo liệt kê mật độ $123,5 \text{ kg/m}^3$ (GB/T 6343-1995) và độ lún nén $6,0 \%$ (GB/T 6669-2008)^[16]. Hãy dùng nó làm tham chiếu định dạng, không phải dữ liệu của sản phẩm này. Với ứng dụng ngoài trời hoặc trong xe, hãy yêu cầu thử lão hóa nhiệt và độ ẩm trước khi phê duyệt thay vì chỉ dựa vào thử ép ở nhiệt độ phòng.



Trường RFQ	Tham chiếu vật liệu / thiết kế	Xác nhận cho đơn hàng của bạn
Độ dày lõi	Lõi EVA 1, 2 hoặc 3 mm trên trang nhãn phồng tại Mỹ	Báo giá theo từng thiết kế; xác minh trên mẫu
Mật độ / độ cứng	30-200 kg/m ³ ; Shore C 20-70 (Damao)	Do người mua quy định; chờ thử mẫu
Dung sai cắt	Cắt bế ±1,0-1,5 mm; CNC CNC ±0,5-1,0 mm (Damao)	Thống nhất trên bản vẽ ở giai đoạn duyệt mẫu
Keo dán	Acrylic vĩnh viễn với tùy chọn tháo rời; 3M 467MP/VHB cho bề mặt yêu cầu cao	Chọn theo vật liệu nền; kiểm tra bóc trên mẫu
Kích thước	0,75-8 in mỗi cạnh; tờ kiss-cut đến 8,5 × 11 in (PuffSticker)	Xác nhận theo thiết kế
Số lượng đặt hàng tối thiểu / thời gian giao hàng	Xác nhận số lượng đặt hàng tối thiểu (MOQ) và lịch sản xuất cho thiết kế của bạn.	Báo giá theo đơn hàng
Nước / UV	Ô kín kháng nước; UV được đánh giá “khá” (Damao)	Sử dụng ngoài trời cần thử nghiệm riêng

Cột giữa đưa ra các tham chiếu vật liệu và thiết kế, không phải thông số kỹ thuật đã thống nhất. Cột bên phải cho biết cần xác nhận điều gì cho đơn hàng của bạn. Hãy xác nhận MOQ, thời gian giao hàng, mật độ và các yêu cầu hiệu suất trong báo giá và phê duyệt mẫu, để các con số bạn ký duyệt mô tả đúng các decal của bạn, chứ không phải mức trung bình trong catalog.

Loại nhãn nổi nào phù hợp với ngân sách, số lượng và mục đích sử dụng của bạn? [↑](#)

Lựa chọn

Phù hợp nhất

Điểm cần lưu ý

EVA ép lớp phẳng	Vật phẩm thương hiệu, tem niêm phong bao bì, bộ sự kiện	Khả năng kháng nước của xốp được đánh giá “Trung bình”; không phù hợp đường nét mảnh
3D EVA / phẳng	Quà tặng quảng cáo, đồ thủ công trẻ em, bán buôn	Chi phí khuôn, vận chuyển, thuế riêng; chứng chỉ cần báo cáo theo lô
Đệm EVA cắt bế công nghiệp	Giảm chấn, chân chống trượt, miếng chêm	Chất lượng in kém; không phải sản phẩm đồ họa
Nhãn bảo mật EVA tự hủy	Tem niêm phong hộp chống can thiệp	Không có cảm giác nổi; dải 5–40°C
Nhãn vòm epoxy (không phải EVA)	Bảng tên, chai lọ, huy hiệu ngoài trời	Cứng, không nén được; không có cảm giác mềm

Giá thay đổi theo kích thước, độ dày, số màu, loại keo và điều khoản thương mại, vì vậy hãy so sánh các mục tương đương với nhau. Chọn EVA ép lớp cho các sản phẩm mềm, đủ màu. Dùng miếng đệm để giảm chấn và màng mỏng để vỡ để cho thấy dấu hiệu bị can thiệp. Khi độ bóng và khả năng chống nước quan trọng hơn độ mềm, epoxy là lựa chọn phù hợp hơn: một so sánh của nhà cung cấp đánh giá khả năng chống nước của epoxy ở mức “Rất cao” so với “Trung bình” đối với bọt.

Đơn hàng trẻ em và đơn hàng chịu quản lý cần có những tài liệu gì?

Nhãn thương hiệu thông thường không tự động thuộc quy định về đồ chơi. Khi nhãn chủ yếu được thiết kế cho trẻ em hoặc bán kèm bộ đồ chơi, tài liệu thử nghiệm quan trọng hơn câu chữ “không độc hại”.

Quy định	Nội dung kiểm soát	Cần yêu cầu
Chỉ thị (EU) 2015/2115 ^[20]	Formamide trong đồ chơi xốp dùng cho trẻ dưới -36 tháng hoặc có thể ngậm: ngưỡng hàm lượng 200 mg/kg; vượt ngưỡng này thì phát thải 20 µg/m ³ trong vòng 28 ngày	Báo cáo hàm lượng hoặc phát thải nêu phương pháp và lô hàng
EN 71-15:2025, được hài hòa bởi Quyết định (EU) 2026/2032 ^[21] , công bố 2026-09-14	Phương pháp thử hàm lượng formamide trong vật liệu đồ chơi xốp	Báo cáo viện dẫn EN 71-15:2025
Quy định (EU) 2025/2509 ^[22]	Thay thế Chỉ thị 2009/48/EC từ 2030-08-01; bổ sung Hệ chiếu Sản phẩm Số theo từng mẫu đồ chơi	Kế hoạch tài liệu theo từng mẫu đồ chơi
Mục 77 Phụ lục XVII REACH, Quy định (EU) 2023/1464 ^[23]	Phát thải formaldehyde trong nhà 0,080 mg/m ³ đối với sản phẩm không phải đồ nội thất, bao gồm hàng xốp, từ 2026-08-06	Dữ liệu phát thải bao gồm xốp, mực và keo
CPSIA Hoa Kỳ, phần 16 CFR CFR 1250 (an toàn đồ chơi CPSC) ^[24]	Sản phẩm chủ yếu thiết kế cho trẻ em 12 tuổi trở xuống cần thử nghiệm bên thứ ba và Chứng nhận Sản phẩm Trẻ em	Báo cáo từ phòng thí nghiệm được CPSC chấp nhận; CPC gắn với mẫu và lô

Yêu cầu số báo cáo, phương pháp, mô tả mẫu và lô mà mỗi báo cáo áp dụng. Các tuyên bố EN 71 hoặc SGS trong danh mục vẫn chỉ là tuyên bố của nhà cung cấp cho đến khi có báo cáo cho màu và lô của bạn. Các ứng dụng được quản lý khác cần bằng chứng riêng. Tấm EVA 2 được dẫn trước đó chỉ đạt FMVSS 302 ở độ dày ít nhất 0,250 in, điều mà nhãn mỏng hiếm khi đạt được. Nhựa EVA được phép theo 21 CFR 177.1350 không có nghĩa là nhãn hoàn chỉnh có mực, keo và lớp lót được phép tiếp xúc thực phẩm.

Nên xử lý đóng gói, bảo hành và đơn đặt lại như thế nào?

Giữ mẫu đã duyệt làm chuẩn vàng. Với mỗi đợt sản xuất, ghi lại lô màu xấp, loại keo và lớp lót, vì đơn đặt lại sẽ lệch khi bất kỳ yếu tố nào thay đổi. Đóng gói phẳng các tờ kiss-cut hoặc từng chiếc, có lớp chèn ngăn cách để bề mặt nổi không bị lõm, vì xấp mềm có thể giữ vết nén rõ rệt. Dán nhãn hàng đã ghép keo với ngày sản xuất và điều kiện lưu kho. Cuối cùng, lập điều khoản bảo hành tách riêng xấp, bản in, keo và việc lắp đặt để hiện tượng bong mép trên bề mặt chưa được phê duyệt không gây tranh chấp sau giao hàng.



Những điểm chính cần biết trước khi yêu cầu báo giá là gì? [↑](#)

- **So sánh báo giá trên cùng một thông số kỹ thuật.** — Khớp kích thước, độ dày, số màu, loại keo và điều khoản thương mại.
- **Xấp không phải chỉ tiết kim loại, vì vậy hãy thống nhất dung sai bằng văn bản.** — cắt bế $\pm 1,0-1,5$ mm; CNC $\pm 0,5-1,0$ mm (Nguồn)
- **Sản phẩm xấp cho trẻ em phải đáp ứng giới hạn formamide của EU.** — ngưỡng 200 mg/kg; phát thải 20 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ trong vòng 28 ngày ([Nguồn](#))
- **Giới hạn formaldehyde trong nhà của EU hiện áp dụng cả cho hàng xấp.** — 0,080 mg/m^3 từ ngày 6 tháng 8 năm 2026 (Nguồn)
- **Thị trường vật liệu xấp EVA tăng trưởng ổn định nhưng không đo lường nhu cầu nhân dân.** — US\$2,346,3 triệu USD vào 2025; 5,3 %; CAGR 2033 đến 2033 (Nguồn)
- **Theo một bản tóm tắt thứ cấp, nhãn dán cá nhân hóa là phân khúc đang tăng trưởng.** — US\$4,84 tỷ USD vào 2025, dự kiến US\$8,45 tỷ USD vào 2035 (Nguồn)

Sẵn sàng biến thiết kế của bạn thành quy cách nhãn xấp đã được thử nghiệm? [↑](#)

Một đơn nhãn xấp tốt bắt đầu từ bề mặt, môi trường và người sẽ bóc nhãn, rồi mới đến thiết kế. Độ dày, keo, lớp lót và dung sai cắt được xác nhận trong báo giá và chứng minh trên mẫu thực tế. Ứng dụng cho trẻ em, ngoài trời, ô tô và gần thực phẩm đều cần báo cáo riêng. Không nội dung nào trên

trang này thay thế mẫu đó. Trang này cho bạn biết cần yêu cầu gì và đánh giá câu trả lời như thế nào.
Gửi thiết kế vector, bề mặt mục tiêu, mục đích sử dụng và các mức số lượng để yêu cầu báo giá cùng mẫu thực tế.

^[1]PuffSticker Foam Stickers: các ứng dụng của decal bọt xốp. [↵](#)

^[2]Motion Marine Customs: nhãn EVA 6 mm với keo 3M. [↵](#)

^[3]Foamiran: nguyên nhân xốp tự dính bị bong và hỏng. [↵](#)

^[4]Damao Tech: đánh giá khả năng kháng nước, UV và dầu của EVA so với neoprene. [↵](#)

^[6]Bảo hành SeaDek: liệt kê độ bám dính và chất lượng gia công là ngoại lệ. [↵](#)

^[7]PuffSticker: định nghĩa nhãn xốp phẳng ghép lớp. [↵](#)

^[8]YJ24: cấu tạo, cắt và giới hạn keo của nhãn xốp EVA. [↵](#)

^[9]Hướng dẫn mật độ Damao: phạm vi mật độ và độ cứng EVA. [↵](#)

^[10]ASTM D3575: phương pháp thử cho xốp olefin ô kín mềm. [↵](#)

^[11]H-O Products: dải nhiệt EVA 2 và dữ liệu FMVSS 302. [↵](#)

^[12]Xiamen Best Seal: lựa chọn keo cho đệm EVA. [↵](#)

^[13]ODT Die Cut: vì sao hình EVA phức tạp làm tăng phế phẩm. [↵](#)

^[14]Hướng dẫn cắt tùy chỉnh Damao: dung sai cắt EVA có thể đạt được. [↵](#)

^[15]Rogers Corporation: diễn giải các dạng hỏng khi thử bóc liên kết xốp. [↵](#)

^[16]Topsun: báo cáo thử nghiệm cuộn EVA có keo theo phương pháp GB/T. [↵](#)

^[20]EUR-Lex 2015/2115: giới hạn formamide đối với vật liệu đồ chơi xốp. [↵](#)

^[21]EUR-Lex 2026/2032: danh sách tiêu chuẩn hài hòa EN 71-15:2025. [↵](#)

^[22]EUR-Lex 2025/2509: văn bản quy định mới của EU về an toàn đồ chơi. [↵](#)

^[23]Cleo Labs: giới hạn phát thải formaldehyde REACH của EU từ 2026. [↵](#)

^[24]An toàn đồ chơi CPSC: thử nghiệm và chứng nhận tại Mỹ cho sản phẩm trẻ em. [↵](#)

Product Option